

CONCOURS GÉNÉRAL DES MÉTIERS spécialité PLASTIQUES ET COMPOSITES		Session 2015	Code examen
Épreuve écrite d'admissibilité	Durée 4 heures		JK
Dossier ressources			Page 1 / 16

Dossier ressources

Sommaire	Page
Présentation de l'entreprise	2
Données générales de l'entreprise	4
Présentation du produit	5
Dessin de définition préforme 25g-25/29	6
Informations techniques presses	7
Schéma de principe d'injection transfert	8
Schéma de principe de l'empreinte du moule de préforme PET	9
Fiche process	10
Fiche matière PET Novapet	11
Fiche de données sécurité Novapet	12
Gestion de la production	13
Fiche résine Enydyne	14
Fiche de données sécurité Cire TR	15

CONCOURS GÉNÉRAL DES MÉTIERS spécialité PLASTIQUES ET COMPOSITES		Session 2015	Code examen
Épreuve écrite d'admissibilité	Durée 4 heures		JK
Dossier ressources			Page 2 / 16

Présentation de l'entreprise

SGT, Société Générale des Techniques à Rezé (44)

Spécialiste de l'emballage en PET, la Société Générale des Techniques propose, depuis plus de 30 ans, des solutions performantes pour le conditionnement des liquides.

Leur expérience élargie des matières plastiques, notamment du PET, ainsi que leur savoir-faire associé à des matériels d'injection de haute technicité leur permettent de proposer une gamme de préformes monocouche PET en constante évolution.

Les productions couvrent les besoins des embouteilleurs en proposant un large choix de cols et de poids de préformes PET dans tous les coloris.

Certifiée FSSC 22000, la société SGT répond également à toutes les exigences en matière de sécurité alimentaire et de bonnes pratiques d'hygiène.



CONCOURS GÉNÉRAL DES MÉTIERS spécialité PLASTIQUES ET COMPOSITES		Session 2015	Code examen
Épreuve écrite d'admissibilité	Durée 4 heures		JK
Dossier ressources			Page 3 / 16

Produits :

SGT met à la disposition de ses clients les solutions techniques appropriées à leurs besoins :

- Une gamme de préformes permettant la fabrication de bouteilles de 125 ml à 20 L,
- Plus d'une douzaine de cols adaptés au produit conditionné, couvrant tous les besoins de l'embouteillage,
- Une gamme de plus de 80 couleurs transparentes et opaques, d'additifs anti-uv, barrière oxygène, anti- jaunissement etc.
- La possibilité de productions en PET recyclé,
- Une assistance technique pour le suivi des essais sur site et, au besoin, la mise en place des process soufflage adaptés.

Marché

Une large gamme de préformes mono couche en PET, des matériels et d'additifs, associés à la maîtrise de la chaîne plastique permettent à la SGT de s'adapter aux besoins de ses clients et de répondre à leurs demandes dans les meilleurs délais, dans tous les domaines de l'embouteillage.

- Eaux plates et gazeuses,
- Boissons carbonatées,
- Jus de fruits,
- Produits laitiers,
- Vins et spiritueux,
- Huile, vinaigre,
- Produits ménagers et d'entretien.

Equipements de production

- 16 presses à injecter pour préformes PET
- Moules 24,48 et 72 cavités/empreintes
- Gestion et supervision informatisée de la production
- Doseurs liquides et solides pour colorants et additifs
- Doseurs / Mélangeurs matières pour productions de préformes en PET recyclé
- Chariots filoguidés
- Robot manipulateur de préformes
- Laboratoire de contrôle et analyse rattaché au service qualité (matière première et produit fini)
- Bâtiment de stockage de 6 500 m²

CONCOURS GÉNÉRAL DES MÉTIERS spécialité PLASTIQUES ET COMPOSITES		Session 2015	Code examen
Épreuve écrite d'admissibilité	Durée 4 heures		JK
Dossier ressources			Page 4 / 16

Données générales de l'entreprise

Nombre de salariés : 20

Horaires de travail en production: Travail en 5x8

Matin : 5 à 13 heures

Après midi : 13 à 21 heures

Nuit : 21 à 5 heures

L'atelier fonctionne en continu toutes les semaines sans interruption sauf 10 jours en fin d'année pour l'entretien du matériel.

Produits fabriqués : Préformes en PET

Outils de travail : Presses à injecter par transfert

Principe : une extrudeuse dose une quantité de PET (**vis d'extrudeuse**) cette quantité est transférée dans un pot d'injection puis, un piston d'injection avance pour injecter le PET dans un moule (voir schéma page 8/16)

Qualité : La société SGT est certifiée selon les normes suivantes

Norme FSSC 22000

Norme ISO9001

Norme ISO14000

Gestion : La gestion de la production se fait selon le principe MRP et les stocks sont gérés en FIFO

CONCOURS GÉNÉRAL DES MÉTIERS spécialité PLASTIQUES ET COMPOSITES		Session 2015	Code examen
Épreuve écrite d'admissibilité	Durée 4 heures		JK
Dossier ressources			Page 5 / 16

Présentation du produit

L'étude se porte sur la préforme 25g-29/25.

Le moule d'injection M44 est un moule 72 empreintes équipé d'un bloc chaud (aiguille/busette).

La presse d'injection (P10) est une presse d'injection à transfert Husky 3000 KN

Le temps d'un cycle est de 8.17 secondes.

Le taux de qualité est de 0.93 (ou 93 %).

Le TRS de l'atelier est de 0.905 (ou 90.5 %).

Le polymère utilisé est le PET NOVAPET non chargé.


L'utilisation de matière broyée est autorisée jusqu'à 3%.

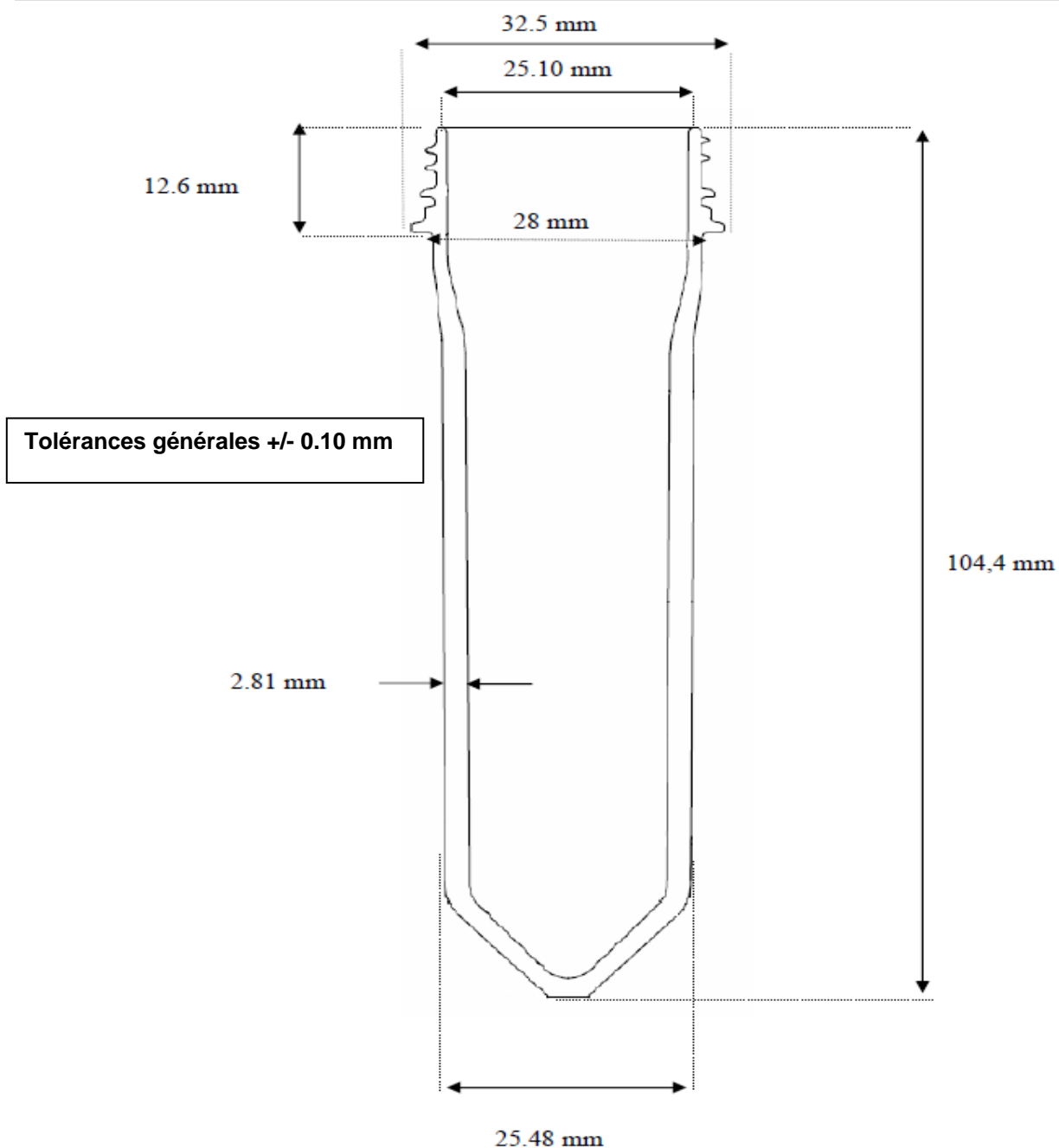
Les préformes sont teintées par un colorateur liquide.



CONCOURS GÉNÉRAL DES MÉTIERS spécialité PLASTIQUES ET COMPOSITES		Session 2015	Code examen
Épreuve écrite d'admissibilité	Durée 4 heures		JK
Dossier ressources			Page 6 / 16

Dessin de définition d'une préforme 25g-25/29

	Col 29/25	Plan n° P124101
	Poids : 25 g Longueur : 104,4 mm	CONFIDENTIEL



S E M S E R P S E C Q - N I C H E T S O - I - M M A T - F O R M A T I O N - I

PRESSES									
ID	TYPE	Version	PISTON/ EXTRUDEUSE	INJECTION/ FERMETURE	ROBOT	Type Turbine	Buses melangeuses Installées HPN		Type
P01	GL 300 PET	Phase 2/N	P100/110 E120	264 12 86	264 12 88	KVT 3.140	New Husky		New Husky
P02	GL 300 PET	Phase 2	P100/110 E120	215 74 77	215 74 81	KVT 3.100	New Husky		New Husky
P03	GL 300 PET	Phase 2	P100/110 E120	215 74 90	215 74 91	KVT 3.100	New Husky		New Husky
P04	GL 300 PET	Phase 2/N	P100/110 E120	278 47 76	278 47 78	KVT 3.140	New Husky		New Husky
P05	HL 300 PET	Phase 2	P100/110 E120	365 21 90	365 21 94	KVT 3.140	New Husky		New Husky
P06	GL 300 PET	Phase 2/N	P100/110 E120	327 22 34	327 22 36	KVT 3.100	New Husky		New Husky
P07	GL 300 PET	Phase 2	P100/110 E120	218 68 60	218 68 61	KVT 3.100	New Husky		New Husky
P08	HL 300 PET	Phase 2	P100/110 E120	4510302		KVT 3.140	New Husky		New Husky
P09	GL 300 PET	Phase 2	P100/110 E120	216 87 54	216 87 55	KVT 3.100	New Husky		New Husky
P10	HL 300 PET	Phase 1	P100/110 E120	416 19 15	416 19 16	KVT 3.140	New Husky		New Husky
P11	GL 300 PET	Phase 2/N	P100/110 E120	248 21 68	248 21 69	KVT 3.100	New Husky		New Husky
P12	GL 300 PET	Phase 2/N	P100/110 E120	273 06 86	273 06 87	KVT 3.140	New Husky		New Husky
P13	INO 90 PET	2 Faces	RS 80 / 80	225 97 22	2 Faces	KVT 3.060	Husky / Sulzer		Husky / Sulzer
P14	HL 300 PET	Phase 2	P100/110 E120	369 67 26		KVT 3.140	New Husky		New Husky
P15	GL 300 PET	Phase 1	P100/120 E100	14 403	14 415	Siemens 3,5K	SGT / Sulzer		SGT / Sulzer

Explication désignation presse :

Exemple : P100/110 E120

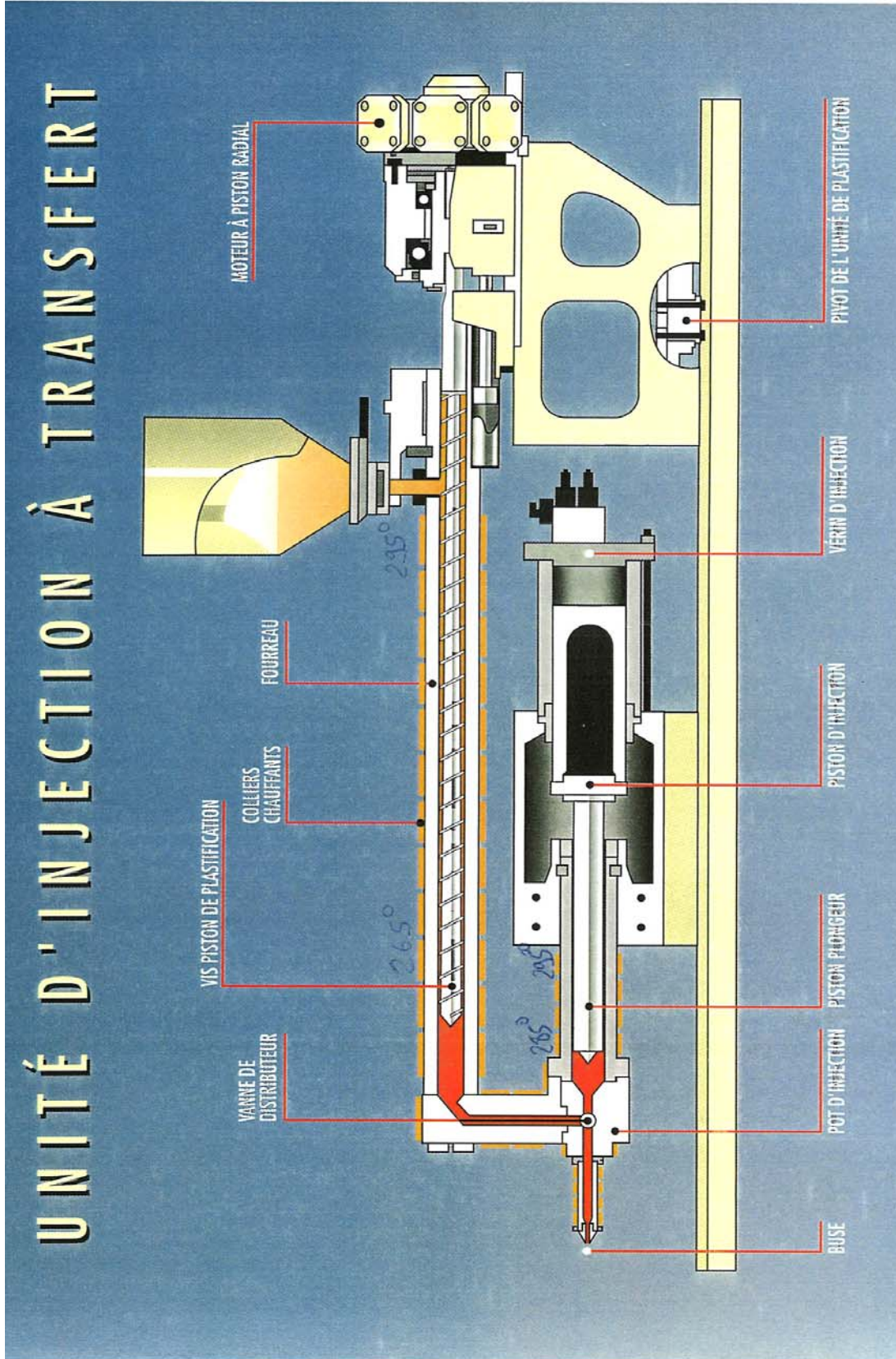
P100 : Code Fournisseur

110 : Diamètre du piston d'injection 110 mm

E120 : Diamètre de la vis d'extrudeuse 120 mm

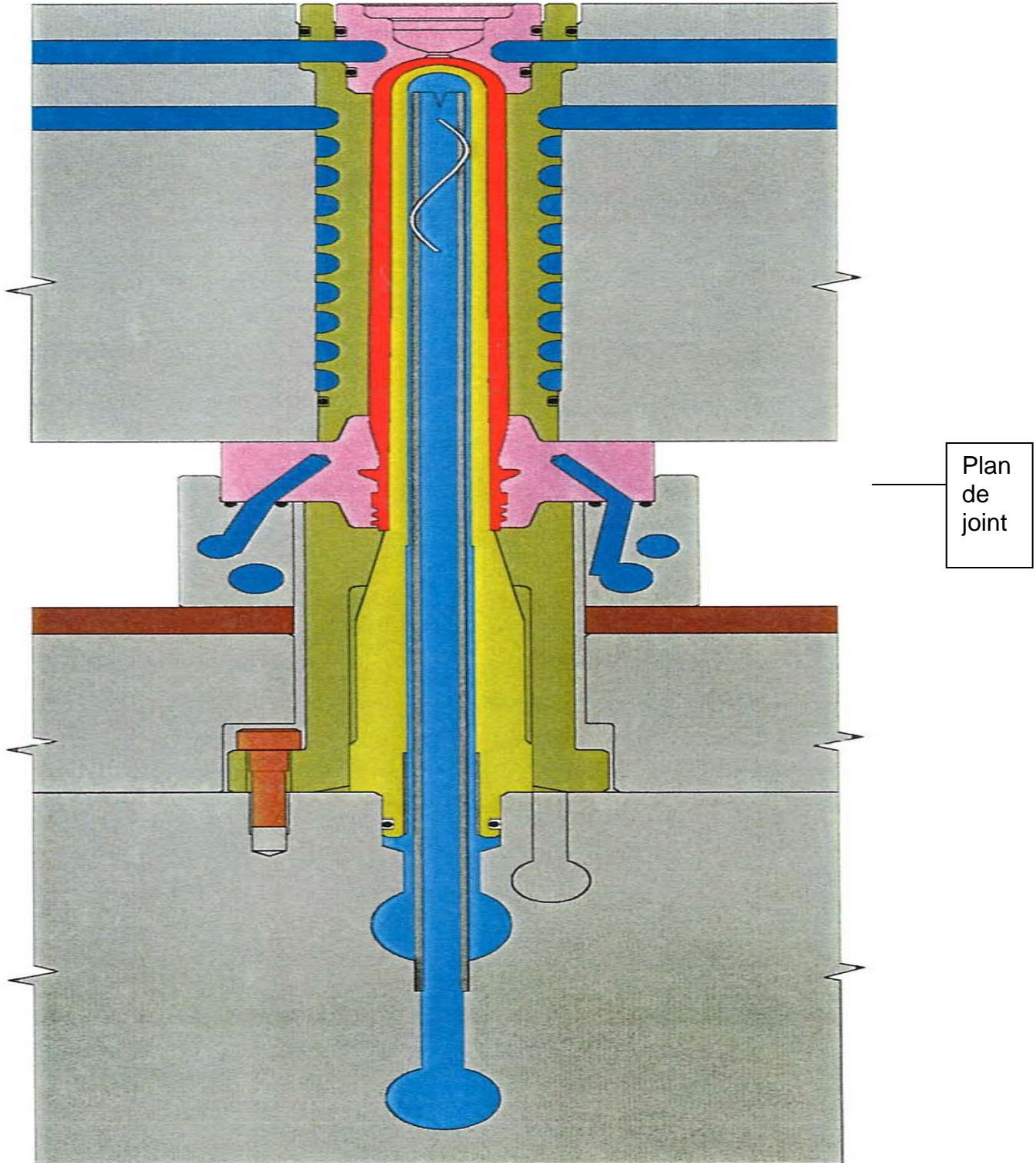
CONCOURS GÉNÉRAL DES MÉTIERS spécialité PLASTIQUES ET COMPOSITES		Session 2015	Code examen
Épreuve écrite d'admissibilité	Durée 4 heures		JK
Dossier ressources			Page 8 / 16

Schéma de principe d'injection transfert



CONCOURS GÉNÉRAL DES MÉTIERS spécialité PLASTIQUES ET COMPOSITES		Session 2015	Code examen
Épreuve écrite d'admissibilité	Durée 4 heures		JK
Dossier ressources			Page 9 / 16

Schéma de principe d'une empreinte du moule des préformes PET



Rappel : le moule contient 72 préformes.

CONCOURS GÉNÉRAL DES MÉTIERS spécialité PLASTIQUES ET COMPOSITES		Session 2015	Code examen
Épreuve écrite d'admissibilité		Durée 4 heures	
Dossier ressources			JK
			Page 10 / 16



Fiche process

Presse : **P10** Préforme : **25g - 29/25 - 72 emp - M 44**
 Matière (IV) : **0.80** Colorant : **0% à 0,30%**
 (ACE, HOP, HUA, MAR, PAP, RAM, SKY, STA, TEX, V08, BRI, CB6, GAT, KOP, etc...)

PIOVAN

Température (°C) : **180**
 Charge trémie (%) : **pleine**

TEMPERATURES :

EXTRUDEUSE

T/P	DIS	CD2	CD1	ETF	TF	EX8	EX7	EX6	EX5	EX4	EX3	EX2	EX1	DI1	DI2	DI3	DI4	DI5
288	292	288	288	288	288		288	288	288	290	290	295	295	290	290	290	290	290

BLOC CHAUD

EXTRUDEUSE

Course (mm) :
 Vitesse (lâ5 / TPM) : **65**
 Contre pression (% / bars) : **35**

TRANSFERT

Vitesse (mm/s) : **83**
 Pression (bars) : **135**
 Temps (s) : **1,9**

INJECTION

Pression (% / bars) :
 Pression avec mixeur (% / bars) : **179**
 Temps (s) : **2,3**

REFROIDISSEMENT

Temps (s) : **1,7**
 Delta P partie mobile:
 Delta P partie fixe:
 Delta P robot:

REMPLISSAGE

Position (mm)			32	62	170
Vitesse (mm/s)			25	40	95

BUSETTES

Température (°C)					
------------------	--	--	--	--	--

MAINTIEN

Pression (% / bars)			25	35	45
Temps (s)			0,2	1	2

SOFT DROP niveau 2 (%)

Box A	Box B
40	40

(90% avec AG)

Détection Optique: **oui**
 Sélection injection anticipée: **oui**

Pression fermeture (tonnes) :
 Retard eject° robot (s) :
 Point de commutation(mm) :

INFORMATIONS PARTICULIERES

Process avec rhéologie bloc chaud

CONCOURS GÉNÉRAL DES MÉTIERS spécialité PLASTIQUES ET COMPOSITES		Session 2015	Code examen
Épreuve écrite d'admissibilité	Durée 4 heures		JK
Dossier ressources			Page 11 / 16

Fiche matière PET novapet

Propriétés		Norme d'essais	Unité	PET non chargé	PET + 35 % FV	PET + 35 % FV ignifugé
Propriétés physiques et thermiques	Masse volumique.....	NF T 51-063	kg/m ³	1 380	1 620	1 750
	Reprise d'humidité :	NF T 51-290				
	— à 23 °C et 50 % H.R.		%	0,2	0,15	0,12
	— à saturation dans l'eau à 23 °C...		%	0,5	0,35	0,30
	Température de fusion.....	NF EN ISO 3146	°C	255	255	255
	Coefficient de dilatation linéique (1)	NF T 51-221	10 ⁻⁵ K ⁻¹	7,1	2	2
	Température de fléchissement sous charge :	NF T 51-005				
	— à 0,46 MPa.....		°C	235	> 250	> 250
	— à 1,8 MPa.....		°C	185	225	225
	Tenue à la bille.....	NF C 62-411	°C	220	235	235
	Température de ramollissement Vicat B.....	NF T 51-021	°C	185	225	225
	Inflammabilité.....	UL 94		HB	HB	VO
Indice d'oxygène.....	NF T 51-071		24	21	31	
Propriétés mécaniques	Traction :	NF T 51-034				
	— contrainte au seuil d'écoulement.....		MPa	80		
	— contrainte à la rupture.....		MPa	42	175	165
	— allongement à la limite élastique.....		%	4		
	— allongement à la rupture.....		%	70	2	2
	— module d'Young.....		MPa	2 800	11 800	12 000
	Flexion :	NF T 51-001				
	— contrainte pour la charge maximale.....		MPa			
	— contrainte à la rupture.....		MPa	110	260	250
	— module d'Young.....		MPa	3 000	12 000	12 500
	Choc Charpy :	NF T 51-035				
	— sur éprouvettes lisses.....		kJ/m ²	ne casse pas	35	25
— sur éprouvettes entaillées.....		kJ/m ²	3	10	8	
Caractérisation de surface :						
— dureté Shore D.....	T 51-109		83	89	90	
— abrasion Taber CS 17.....	ASTM D 1044	mg/1 000 t	10	40	45	
Propriétés électriques	Rigidité diélectrique.....	NF C 26-226	MV/m	25	35	30
	Résistivité transversale.....	NF C 26-215	Ω.cm	> 10 ¹⁵	> 10 ¹⁵	> 10 ¹⁵
	Permittivité relative à 50 Hz et à 23 °C	NF C 26-230		3,4	3,9	4,0
	Facteur de dissipation diélectrique à 23 °C.....	NF C 26-230				
	— tan δ à 50 Hz.....			0,002	0,002	0,002
	— tan δ à 10 ⁶ Hz.....			0,015	0,015	0,015
Indice de résistance au courant de cheminement (solution A : 0,1 % de chlorure d'ammonium).....	NF C 26-220	V	350	250	225	

1. IDENTIFICATION DE LA SUBSTANCE OU PRÉPARATION ET DE LA SOCIÉTÉ OU ENTREPRISE

Nom du Produit : "Novapet CR"
 Fabricant / Fournisseur : NOVAPET S.A. Independencia, 21 - 6^o - 50001 SARAGOSE (ESPAGNE)
 Pour toute information d'urgence concernant la santé, la sécurité et l'environnement, composer le : +34 974 30 83 60.

2. COMPOSITION / INFORMATION RELATIVE AUX COMPOSANTS

Composé
 N° CAS : 250-38-59-9

3. IDENTIFICATION DES DANGERS

Non dangereux ni pour la santé, ni pour l'environnement, suivant directives de la CE.

4. PREMIERS SECOURS

- **Inhalation** : En cas de symptômes (irritation, toux), déplacer la personne affectée à l'extérieur, au plein air. Si les symptômes persistent, consulter un médecin.
- **Yeux** : En cas de contact du matériau fondu avec les yeux, rincer abondamment la zone de contact à l'eau claire. Consulter immédiatement un médecin.
- **Peau** : En cas de brûlure par contact avec le matériau fondu, laver immédiatement la zone affectée à l'eau claire et au savon. Ne pas essayer de retirer le matériau fondu de la surface de la peau. Les brûlures occasionnées dans ces circonstances doivent être traitées de la même manière que s'il s'agissait de brûlures thermiques.
- **Ingestion** : Il n'est pas prévu que le matériau soit absorbé par l'appareil digestif, raison pour laquelle il n'est pas nécessaire de provoquer le vomissement.

5. MESURES DE LUTTE CONTRE LES INCENDIES

- Equipements d'extinction : eau, mousse, CO₂, poudre.
- Procédures spéciales pour combattre le feu : Utiliser des dispositifs de respiration autonomes ainsi que des vêtements de protection appropriés.
- Produits dangereux générés lors de la combustion : dioxyde de carbone, monoxyde de carbone. La fumée peut contenir de plus, des produits issus de la combustion, de composition différente qui, au contact de l'air, peuvent générer un risque d'explosion.
- Risques inhabituels d'incendie/explosion : Le matériau en poudre peut former des combinaisons explosives avec l'air.

6. MESURES À ADOPTER EN CAS DE RENVERSEMENT

Collecter dans des contenants et gérer les résidus comme des résidus industriels non dangereux.

7. MANIPULATION ET STOCKAGE

- Mesures individuelles de précaution : l'usage prévu ne nécessite aucune mesure de précaution spéciale.
- Manipulation : réduire au minimum la production et l'accumulation de poudre.
- Stockage : conserver le récipient bien fermé et sous couvert.

8. CONTRÔLE D'EXPOSITION / PROTECTION INDIVIDUELLE

- Limites d'exposition : Seuil Limite (TLV) ACGIH : 10 mg/m³ poudre totale TWA en 8 heures.
- Ventilation : Pour les opérations et processus habituels, une bonne ventilation générale est suffisante.
- Protection respiratoire : ne requiert aucune protection dans des conditions normales d'utilisation. En cas de concentrations élevées de poudre, utiliser un équipement de protection respiratoire.
- Protection des yeux/du visage : Pour la manipulation du matériau fondu, utiliser un écran de protection faciale.
- Protection de la peau : Pour la manipulation du matériau fondu, utiliser des gants ainsi que des manches thermiques.
- Installations recommandées pour la décontamination : Rines-yeux.

9. PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET CHIMIQUES

- État physique : solide
- Couleur : varie selon la formule
- Odeur : inodore
- Gravité spécifique : >1 g/cm³
- Point de fusion : 220° C - 260° C
- Viscosité du matériau fondu : à 230° C 300 - 500 Pa.s
- Dissolution dans l'eau : insoluble
- Température d'ignition subite : non disponible
- Température d'ignition spontanée : non disponible
- Sensibilité aux décharges d'électricité statique : non disponible

10. STABILITÉ ET RÉACTIVITÉ

Stabilité : stable, dans les conditions d'utilisation habituelles
 Incompatibilité : le matériau peut réagir au contact d'agents oxydants forts.
 Produits issus de la décomposition : À des températures élevées, des composés organiques volatiles peuvent être générés.

11. INFORMATION TOXICOLOGIQUE

- Effets de l'exposition à l'état solide :
- Inhalation : non dangereux, suivant directives de la UE.
 - Yeux : non dangereux, suivant directives de la UE.
 - Peau : non dangereux, suivant directives de la UE.
 - Ingestion : non dangereux, suivant directives de la UE.

12. INFORMATION ÉCOLOGIQUE

Aucun effet adverse sur l'environnement n'a été démontré.

13. CONSIDÉRATIONS RELATIVES À L'ÉLIMINATION

Le déchargement, l'élimination ou le traitement de ce matériau, peuvent être régis par des lois nationales ou locales.

14. INFORMATION RELATIVE AU TRANSPORT

- Air - International Civil Aviation Organisation (ICAO) : non réglementé
- Mer - International Maritime Dangerous Goods (IMDG) : non réglementé
- Route / Chemin de fer (ADR / RID) : non réglementé

15. INFORMATION RÉGLEMENTAIRE

- Texte des étiquettes de l'Union Européenne : Manipuler conformément aux correctes pratiques de santé et d'hygiène industrielle.
- European Inventory of Commercial Chemical Substances (EINECS) : Ce produit n'est pas répertorié dans le EINECS.

16. AUTRES INFORMATIONS

L'information contenue dans ce document et que nous considérons comme étant correcte, est basée sur les données dont nous disposons. Cette information émane d'une source très différente, nous ne préférons pas que cette dernière soit fautive, précise, complète ou représentative. Aucune tentative visant à occulter ou à censurer certains aspects dangereux de ce produit, n'a été réalisée. Nous ne pouvons aucunement garantir que les précautions de sécurité consignées dans le présent document sont adéquates pour tous les individus et toutes les situations impliquant la manipulation et l'utilisation du matériau en question. Nous ne pouvons de même, aucunement garantir, que l'utilisation ou renversement de ce produit respecte toutes les lois et dispositions nationales ou locales.

CONCOURS GÉNÉRAL DES MÉTIERS spécialité PLASTIQUES ET COMPOSITES		Session 2015	Code examen
Épreuve écrite d'admissibilité		Durée 4 heures	
Dossier ressources			JK
			Page 13 / 16

Gestion de la production

Liste des colorants :

- Orange (Light ORANGE) dosage 2%
- Bleu (Fast BLUE) dosage 3%
- Vert (SWEET GREEN) Dosage 1%

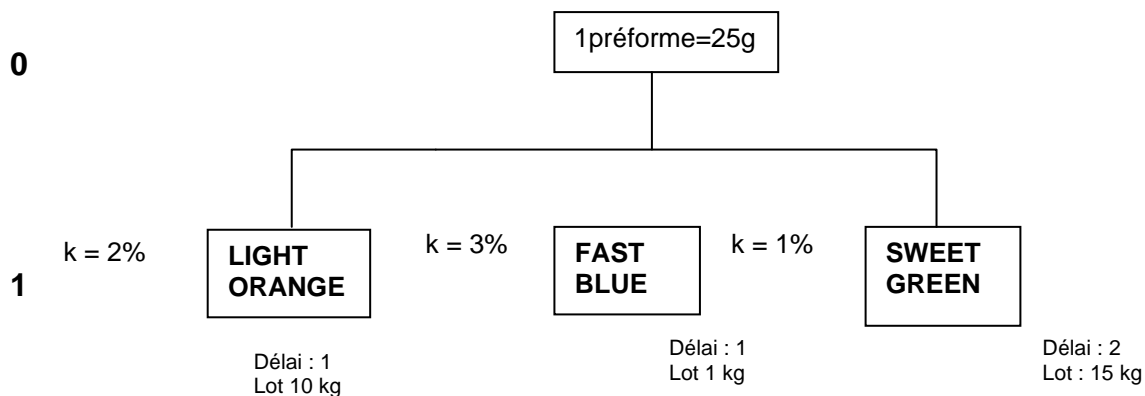
Légende :

K = dosage du colorant

Délai = délai de livraison en semaine

Lot = quantité économique livrée par commande (exemple : si le besoin en colorant est de 17 kg et si le lot fixe est vendu par quantité de 15 kg alors la quantité livrée est de 2 lots de 15 kg soit 30 kg de colorant)

Niveau:



CONCOURS GÉNÉRAL DES MÉTIERS spécialité PLASTIQUES ET COMPOSITES		Session 2015	Code examen
Épreuve écrite d'admissibilité	Durée 4 heures		JK
Dossier ressources			Page 14 / 16

Fiche résine Enydyne

CRAY VALLEY

information technique

ENYDYNE® D 20-3183 TAEB Résine polyester insaturé

Version : Mars 2003

FORME DE PRESENTATION

Résine liquide opaque de couleur bleue

CARACTERES PRINCIPAUX DE LA RESINE

- Résine polyester insaturé, orthophtalique, DCPD (dicyclopentadiène)
- En solution dans le styrène,
- Thixotropée - accélérée
- Contenant un révélateur de catalyse.
- Très bon pouvoir mouillant des charges et des renforts.
- Emission de styrène réduite lors de la mise en oeuvre.
- Montée rapide en dureté,
- Faible exothermie.

MODE DE TRANSFORMATION ET INFORMATIONS SUR LA MISE EN OEUVRE

- Contact
- Projection simultanée
- Injection
- Coulée

APPLICATIONS PRINCIPALES

- Sanitaire - frettage PMMA

CARACTERISTIQUES

Masse volumique à 20°C : 1,10 g/cm³
 Viscosité Brookfield RVT à 25°C
 M2V50 : 2,5 dPa.s
 Extrait sec : 52 %
 Réactivité :

- Méthode : R 72
- Température d'essai : 25°C
- Système catalytique : 1,2 % P MEC 50 %
- Quantité de résine : 100 g
- Temps de gel : 12 min
- Temps de pic : 25 min
- Température de pic : 160°C

PROPRIETES DE LA RESINE DURCIE NON RENFORCEE (Valeurs moyennes connues à la date du présent document)

Masse volumique à 20°C : 1,20 g/cm³
 Propriétés mécaniques
 Traction ISO 527 :
 - Contrainte de rupture : 40 MPa
 - Allongement à la rupture : 1,5 %
 Flexion ISO 178 :
 - Contrainte de rupture : 70 MPa
 - Module d'élasticité : 4200 MPa
 Choc Charpy ISO 179 : 5 kJ/m²
 Propriétés thermomécaniques
 HDT ISO 75-2 A : 66°C
 Retrait en volume : 7 %

DESIGNATION (selon ISO 3672-1) ISO 3672-1 - UP,N,P/V7R6

MARQUAGE (selon ISO 11469) >UP<

DUREE D'UTILISATION ET DE STOCKAGE

A utiliser avant la date limite utilisation (D.L.U) indiquée sur le contenant. Stockage à l'abri de la lumière à une température inférieure à 25°C, emballage non ouvert

PRECAUTIONS DE MANIPULATION

- Contient du styrène, classé liquide inflammable de 1ère catégorie
- Rappel du "Point Eclair" du styrène : 32°C
- Les vapeurs de styrène sont irritantes à concentration élevée
- Ventilation énergique des ateliers et des postes de travail
- Le personnel doit être muni de gants et de lunettes
- La mise en oeuvre des polyesters nécessite en général l'ajout de peroxydes organiques dont la manipulation exige des précautions particulières. Se référer à la fiche de données de sécurité du fournisseur de catalyseur.

Cette fiche a été établie selon la norme NF T 50-063

CRAY VALLEY – La Défense 2 – F-92062 PARIS LA DEFENSE Cédex - Tél. : (33) 01 47 96 98 50 - Fax : (33) 01 47 96 99 81
 Bureau Commercial F-62320 DROCOURT - Tél. : (33) 03 21 74 84 80 - Fax : (33) 03 21 75 02 41
www.crayvalley.com

Les renseignements contenus dans cette notice sont le résultat de nos études et de notre expérience. Ils sont destinés à servir de guide dans l'utilisation de nos produits et ne doivent pas être considérés comme des limites de spécifications. Ils ne sauraient engager notre responsabilité, notamment en cas d'atteinte aux droits appartenant à des tiers.

CONCOURS GÉNÉRAL DES MÉTIERS spécialité PLASTIQUES ET COMPOSITES		Session 2015	Code examen
Épreuve écrite d'admissibilité		Durée 4 heures	
Dossier ressources			JK
			Page 15 / 16

FICHE DE DONNEES DE SECURITE CIRE TR

1 IDENTIFICATION DU PRODUIT CHIMIQUE ET DE LA PERSONNE PHYSIQUE

COS

44 rue Jean Serva

77100 MAREUIL LES MEAUX FRANCE

Date février 2007

Révision N°7

DENOMINATION DU PRODUIT : CIRE TR100, 102, 104, 108,

2- COMPOSITION

2.1 Description chimique : Hydrocarbone SOLIDE INFLAMMABLE QUANTITE LIMITEE CLASSE 4.1 UN 1325
boîte 397gr

2.2 Composants dangereux :

Substance:	Index N°:	Cas N°:	CEE N°:	Symbole:	Risque:
Minéral spirit	49-405-0	64741-41-9	265-191-7	Xn	R20/21/22- R10 70-75%
Cire végétale					25-30%

3- IDENTIFICATION DES DANGERS

3.1 Classification : Inflammable, nocif
(Directive 67/548/CEE)

3.2 Effets sur la santé : Nocif par inhalation, par contact avec la peau et par ingestion

3.3 Effets sur l'environnement :

4- PREMIERS SECOURS

4.1 Inhalation : En cas de difficultés respiratoires ou vertige dans un lieu concentré en vapeur, sortir à l'air libre
En cas d'arrêt respiratoire commencer la respiration artificielle et consulter immédiatement

4.2 Contact avec la peau : Enlever les vêtements contaminés et rincer abondamment avec de l'eau et du savon.

4.3 Contact avec les yeux : En cas d'irritation: Consulter
: Rincer abondamment environ 15mn à l'eau courante jusqu'à assistance médicale

4.4 Ingestion : En cas d'ingestion, ne pas faire vomir et consultez un médecin.

4.5 Précaution spéciale :

5- LUTTE CONTRE L'INCENDIE

5.1 produits à utiliser : Dégager le lieu de tout métal chaud et de toute source de feu
: mousse carbonique ou poudre chimique.

5.2 Risques spéciaux : **Ne pas utiliser de d'eau.**

5.4 Méthode spécifique :

5.5 Vêtements spéciaux : Le masque respiratoire est recommandé pour les pompiers.

6- MESURE A PRENDRE EN CAS DE DISPERSION ACCIDENTELLE

6.1 : Ne pas inhaler les vapeurs

6.2 Précaution pour l'environnement : Empêcher le produit de se répandre dans des égouts ou les cours d'eau

6.3 Méthode de nettoyage : Répandre du sable ou de la terre sur le produit.

7- MANIPULATION ET STOCKAGE

7.1 Manipulation : Ne pas inhaler les vapeurs. Ne pas fumer. En cas de contact, enlever les vêtements contaminés.

7.2 Stockage : Stocker les produits au frais dans un endroit sec, loin de toute source de feu, dans un local aéré.

8- CONTROLE DE L'EXPOSITION ET DE LA PROTECTION DES TRAVAILLEURS

8.1 Mesure technique : S'assurer que le lieu de travail est bien ventilé pour éviter toute concentration de vapeurs.

8.2 Contrôle des paramètres

8.3 Protection respiratoire : Un équipement respiratoire est nécessaire dans un local trop peu aéré.

8.4 Protection des yeux : Des lunettes ou un écran de protection sont recommandées.

8.5 Protection des mains : Des gants en caoutchouc étanches sont conseillés.

8.6 Protection de la peau : Des tabliers imperméables sont recommandés.

8.7 Mesures d'hygiène spéciale :

9- PROPRIETES PHYSIQUES ET CHIMIQUES

CONCOURS GÉNÉRAL DES MÉTIERS spécialité PLASTIQUES ET COMPOSITES		Session 2015	Code examen
Épreuve écrite d'admissibilité		Durée 4 heures	
Dossier ressources			JK
			Page 16 / 16

9.1	Forme	: Cire en pâte
9.2	Couleur	: Crème blanche : TR102, bleu : TR104, jaune : TR108
9.3	Odeur	: Caractéristique
9.4	Point d'ébullition	:
9.5	Point de fusion	:
9.6	Point éclair	: 40°C
9.7	Limite d'inflammabilité %	:
9.8	Auto-inflammabilité	:
9.9	Propriétés explosives	:
9.10	Propriétés oxydantes	:
9.11	Pression de la vapeur	:
9.12	Propriétés de gravité	: Plus léger que l'eau
9.13	Solubilité dans l'eau	: Négligeable
9.14	Coefficient de partition	:
9.15	Densité de la vapeur	: Plus lourd que l'air
9.16	Miscibilité	:
9.17	Taux d'évaporation	: Plus lent que l'éther (volatil : 70%)
9.18	Conductibilité	:
9.19	Viscosité	:

10- STABILITE ET REACTIVITE DU PRODUIT

10.1	Stabilité	: Stable à température ambiante
10.2	Conditions à éviter	:
10.3	Produits à éviter	: De forts agents oxydants, des produits très acides ou basiques, certaines amines
10.4	Décomposition dangereuse du pdt	: Une décomposition thermique dans l'air peut dégager du monoxyde ou du dioxyde de carbone.

11 INFORMATIONS TOXICOLOGIQUES

: Différentes études ont montré un rapport possible entre une exposition au produit et une irritation des voies respiratoires.
: Ce produit peut irriter les yeux et suite à un contact prolongé avec la peau, il peut provoquer des démangeaisons.

12 INFORMATION ECOLOGIQUE

12.1	Mobilité	: Pas exploitable
12.2	Persistence: dégradation	: Pas exploitable
12.3	Bioaccumulation	: Pas exploitable
12.4	Ecotoxicité	: Pas exploitable

13 ELIMINATION DES DECHETS

: Se débarrasser du produit selon les lois locales: Interdit dans les égouts et les rivières

14- INFORMATIONS CONCERNANT LE TRANSPORT

Par route selon la réglementation ADR 1995		Maritime (IMDG code)	
Nom du produit	Solide inflammable NOS	nom du produit	solide inflammable
NOS			
N° identification	: 1325	UN N°	:1325
N° identification du risque	: R10	Classe N°	:4.1
Label	:	IMDG code Page	:
Classe et N° de produit	: 4.1c	Packing group	:lii
Code d'urgence	:	Inscription de polluant maritime	:

15 INFORMATION REGLEMENTAIRE SUR L ETIQUETAGE

Classification selon les exigences de la réglementation de la Chimie 1994

Etiquette à fournir	: symbole du danger
Phrase du risque	: R10 inflammable
	: R20/21/22 Danger en cas d'ingestion
Phrase de secours	: S23 Ne pas respirer les vapeurs
	: S24/25 Eviter tout contact avec les yeux et la peau
	: S62 en cas d'ingestion ne pas faire vomir, consulter immédiatement et présenter les fiches de sécurité ou les étiquettes
	: S9 conserver dans un endroit bien ventilé
	: S29 ne pas jeter dans les égouts