INFORMACIÓN GENÉRICA DE SEGURIDAD QUÍMICA

Flux y pastas de soldadura electrónica

Hoja genérica de referencia. La formulación y los valores contractuales se concretan para el producto, el uso, el mercado y el territorio de destino.

1. Identificación del producto y de la empresa

Consumibles para unión electrónica. Preparar superficies y ejecutar uniones dentro del proceso de ensamblaje. Documento de LOMISA Distribuciones y Proyectos, S.L.U.. Los datos de contacto figuran en cada página. En una emergencia activar el servicio de emergencias del país (112 en la UE) y comunicar el producto, la vía de exposición y la formulación disponible. El contacto comercial no sustituye al servicio de emergencias.

2. Identificación de peligros

Los humos de flux, incluidos los de determinadas resinas, pueden sensibilizar. Las pastas añaden polvo metálico y posibles metales peligrosos según aleación. Sin plomo no significa libre de riesgo.

La clasificación, pictogramas e indicaciones H/P se asignan a la sustancia o mezcla identificada, con su concentración e impurezas. Esta información describe los peligros relevantes de la familia y no establece una etiqueta común para todas sus variantes.

3. Composición e información sobre componentes

Flux: resinas y activadores con vehículo · Pasta: polvo de aleación metálica más flux · Composición de aleación definida por referencia

Las alternativas no se suman como receta. Los porcentajes se expresan sobre producto tal cual o base seca, indicando cuál se utiliza. La hoja de composición y propiedades de este producto complementa esta información; una composición de referencia no certifica un lote.

RESPUESTA, MANIPULACIÓN Y EXPOSICIÓN

Flux y pastas de soldadura electrónica

4. Primeros auxilios

Ojos: aclarar inmediatamente con agua, retirar lentes si resulta fácil y continuar el lavado; solicitar valoración ante lesión o persistencia de molestias. Piel: retirar ropa contaminada y lavar con agua. Inhalación: aire limpio sin exponer al rescatador. Ingestión: no provocar vómito; enjuagar la boca si la persona está consciente y solicitar orientación médica. No dar nada por boca a una persona inconsciente.

5. Medidas frente a incendios

Considerar resina, endurecedor, disolvente y gases tóxicos del incendio. No confinar componentes que puedan generar presión al calentarse o contaminarse.

6. Vertido accidental

Identificar el componente derramado. Contener con material compatible y evitar mezclar base y endurecedor para eliminar un derrame. No cerrar herméticamente residuos que puedan reaccionar y generar gas.

7. Manipulación y almacenamiento

Componentes identificados por separado, protegidos de humedad y calor según química. Mantener envases cerrados y controlar vida de mezcla, cantidad preparada y temperatura para evitar exotermia.

8. Control de exposición y protección personal

Extracción de humos en el punto de soldadura. Evitar inhalación y contacto con pasta; higiene de manos para impedir ingestión de metales. Evaluar flux y aleación por separado. Los límites de exposición y el tiempo de permeación del guante se verifican para la sustancia, concentración y normativa laboral del destino; no se asignan valores universales a la familia.

PROPIEDADES, REACTIVIDAD Y EFECTOS

Flux y pastas de soldadura electrónica

9. Propiedades físicas y químicas

Parámetro	Dato / descripción	Condición y alcance
Estado / aspecto	Líquido, gel o pasta	Descripción de la familia.
Comportamiento en agua	La fracción metálica y el vehículo tienen riesgos diferentes; residuo después de soldar no equivale al producto inicial.	Evaluación con el agua y las condiciones del proceso.
pH / acidez / alcalinidad	Valor de la referencia	En sólidos, indicar concentración de la dispersión o solución. En productos no acuosos, pH puede no ser aplicable.
Densidad / viscosidad	Valor a temperatura de ensayo	Distinguir densidad real, aparente y relativa; la viscosidad requiere método y, si procede, cizalla.

10. Estabilidad y reactividad

No intercambiar endurecedores. Isocianatos reaccionan con agua y pueden generar CO_2 y presión; oxidantes, ácidos o bases pueden ser incompatibles con distintos componentes. La reacción de curado libera calor.

11. Información toxicológica

Las vías de exposición relevantes son contacto ocular/cutáneo, inhalación de polvo, niebla o vapor e ingestión accidental, según la presentación. Los efectos específicos se describen en el apartado 2. No se atribuyen valores de toxicidad aguda ni ausencia de sensibilización o efectos crónicos a una mezcla sin identificar sus componentes y sus concentraciones.

12. Información ecológica

Recoger componentes sin curar y disolventes por separado. El residuo curado y el líquido sin reaccionar no tienen necesariamente la misma clasificación.

RESIDUOS, TRANSPORTE Y ALCANCE

Flux y pastas de soldadura electrónica

13. Consideraciones sobre eliminación

Recoger producto, absorbentes, envases y aguas de limpieza identificados; no mezclar residuos incompatibles. La clasificación del residuo depende también de los contaminantes incorporados durante el uso. Seleccionar un gestor y destino autorizados según el territorio, sin asignar un código de residuo único a todos los procesos. Recoger componentes sin curar y disolventes por separado. El residuo curado y el líquido sin reaccionar no tienen necesariamente la misma clasificación.

14. Información de transporte

El número ONU, denominación, clase y grupo de embalaje dependen de la composición y presentación identificadas. No se declara el conjunto de la familia como mercancía no peligrosa. Verificar régimen de transporte por carretera, mar o aire, cantidades, envase homologado cuando corresponda y documentación exigida para el trayecto y destino.

15. Información reglamentaria

La referencia de suministro se evalúa conforme al sistema de clasificación y documentación química del mercado de destino. En la UE se consideran REACH y CLP cuando resulten aplicables. Aptitud para agua potable, uso biocida, alimentación o farmacia requiere documentación específica del producto y uso; esta hoja no atribuye autorizaciones ni certificaciones a toda la familia.

16. Otras informaciones

Edición documental 19/11/2026 · Rev. 03. Información genérica de referencia organizada en 16 apartados. La FDS específica se concreta para la composición final y el destino. CAS identifica una sustancia; % m/m expresa masa de componente respecto a masa de producto; materia activa identifica el componente funcional y su base de cálculo. La formulación se definirá en la industria química que LOMISA designe para cada entrega, según el mercado y el territorio de destino.

Selección técnica relacionada

No sustituir una aleación por otra solo por apariencia. Comprobar residuos y compatibilidad con recubrimientos posteriores. La ficha se define con técnica de montaje, tamaño de componentes y limpieza posterior. La inspección de la unión forma parte de la aceptación.