



INDUSTRIES 3R

(Version française suit)

SAFETY DATA SHEET

Section 1 : IDENTIFICATION

IDENTITY

Part Number	Glassmat
Identity	Fiberglass wool
Description	Incombustible fiberglass wool

SUPPLIERS

Industries 3R Inc.

55, Road 116 West, Danville, (Québec) J0A 1A0

819-839-2793

Info@industries3r.com

www.industries3r.com

Recommended use of the product: Heat protection and insulation product.

Section 2 : HAZARDS IDENTIFICATION

The products are composed of glass filaments and / or polyester and glass fibres reinforced with polyester and glass filaments.

The glass filaments are above 3µm in diameter, consequently not reach the lower respiratory tract and therefore have no possibility of causing serious pulmonary disease.

The products are not classified as hazardous according to European Regulation (EC) No 1272/2008 of the European Parliament and of the Council of 16 December 2008 on classification, labelling and packaging of substances and mixtures (CLP) and its subsequent amendments.

This product is not considered to be or to contain hazardous chemicals based on evaluations made by our company under the Occupational Safety and Health Administration's (OSHA) Hazard Communication Standard, 29 CFR 1910.1200.

Mechanical irritation (itching), eventually allergy (extremely rare), may be produced by dust generated on product processing. Under some conditions, the products may release Formaldehyde and other hazardous substances (see Chapter 3 COMPOSITION).

Section 3 : COMPOSITION / INFORMATION ON INGREDIENTS

Continuous filament glass products and Polyester fabrics or non-woven are articles in the meaning of REACH (1907/2006/EC).

These articles are composed of **E GLASS** or **C GLASS** in the form of continuous filaments and a **SIZE** with, in addition, a **BINDER** or **COATING** and / or **Polyester filaments**.

The CAS number of glass filaments is 65997-17-3 (corresponding to the oxides used for production).

E GLASS is a glass with a very low alkaline content.

C GLASS is a glass with very high alkaline content and low aluminium oxide content.

SIZE is a mixture of chemicals applied to the glass filaments in a maximum quantity of 2% - more generally between 0.5% and 1.5% by weight.

Most of this mixture is made up of basically non-reactive high molecular weight polymers, often natural ingredients (starches) with no reactive sites, which are not listed as substances in the EINECS nor ELINCS appendices.

In some cases, sizes are prepared from polymers with reactive sites or containing reactive monomers included in these lists. Most of the reactive sites are polymerised during the manufacturing process of E glass yarns.

A second type of ingredient (present in almost all sizes) is a member of the organo-silane family. These products account for less than 0,05% of the final weight of sized E glass. These products are included in lists of products requiring 'hazardous product' labelling in a pure state (for example in Europe R23/25 - H301/H331 toxic if swallowed or inhaled, R21 - H315 harmful in contact with the skin, R36 - H319 irritant for the eyes).

The manufacturer considers this risk as negligible as, although listed as dangerous products, the concentration is extremely low and they are polymerised during the production of E glass filaments.

Other products can be used in sizes often acting as lubricants. Usually the content is extremely low (under 0.1% of total weight) and as a general rule such products are not on the dangerous product lists or, as they have reacted, any possible risk has been reduced.

BINDERS in case of glass veils, FibaFuse and EDS are water based phenol-formaldehyde (PF), melamine-formaldehyde (MF), urea-formaldehyde (UF), or polyvinyl, acrylic resins, Styrene Butadiene Rubber (SBR), other latex emulsions, starch, other bio sourced raw materials or blends of these binders. Their content in the glass veil is between 5 and 30 % by weight. Binders can contain black or yellow dyes.

No BINDER nor impregnation in case of Glass Loose Fibers, E-GLASS fiber needled mat and some TECO Fabrics (Greige fabrics, Caramelized fabrics)

COATING in case of glass veil are mineral based.

Calcium carbonate (CAS 1317-65-3) content < 80% by weight

Metal hydroxides (CAS1318-23-6 ; CAS 1309-42-8) content < 20% by weight.

COATING in case of grinding wheels are generally phenolic resins, and some polyurethane resins. Their content in the final product keeps the range 26 - 33 % by weight; in cases of certain products the content can reach 50 %.

COATING in case of wall covering, mesh, RECO/E-fabrics, laid scrim, roofing membranes and TwinFab are polyvinyl alcohol (laid scrim), ethyl vinyl acetate polymer (wall covering, RECO/E-fabrics), water dispersion of styrene-butadiene (mesh fabrics, TwinFab) coatings and polyvinyl acetate, ethyl vinyl acetate copolymer, ethylene-vinylchlorid copolymer, styrene-butadien copolymer, acrylic copolymer, aliphatic polyurethane (roofing membranes).

COATING in case of insect screens and Coated glass/polyester carded Web is PVC based coating with PVC plasticizer.

Polyvinyl Chloride (CAS 9002-86-2) content < 40 % by weight Di-isononylphtalate (CAS 28553-12-0) content < 20 % by weight

COATING in case of glass reinforcement grid is Polymer binder-acrylic copolymer and Carbon Black
Carbon Black (CAS 1333-86-4) content <0.2% by weight

COATING in case of Cement Board is PVC based coating. Alkanes, C14-17, chloro (CAS 85535-85-9) content <5% by weight

Solvent naphtha (petroleum), heavy arom (CAS 64742-94-5) content <2% by weight Ethene, chloro-, homopolymer (CAS 9002-86-2) content <60% by weight

Diiso Decyl Phthalate (CAS 26761-40-0) content <18% by weight
Di(2-propylheptyl) phthalate (CAS 53306-54-0) content < 25% by weight

COATING in case of polyester reinforcement scrim is PVC based coating Diisononylphthalat (CAS 28553-12-0) content < 25 % by weight

Hazardous substances potentially released from the products:

Product	Binder	Coating
Glass veils & FibaFuse Glass veils (AF; AG; AP; AT; AW; PA; S)	Formaldehyde (CAS 50-00-0) content < 0,1 % by weight* Formaldehyde under detection level*	No hazardous substances
Grinding wheels	No hazardous substances	Phenol content < 1 % by weight Formaldehyde <0,1% Methanol <0,1% Methenamine <0,1 %

Section 4 : FIRST AID MEASURES

Inhalation	Supply fresh air; consult a doctor in case of complaints once exposed to dusty environment.
Skin contact	In case of exposure to dust and consequent irritation immediately wash with water and soap and rinse thoroughly. Do not rub or scratch affected areas. If skin irritation continues, consult a doctor.
Eye contact	Once a dust particle enters into eyes, rinse opened eye for several minutes under running water and consult a doctor if necessary. Do not rub.

Section 5 : FIRE FIGHTING MEASURES

In case of fire, glass filaments are not flammable, are incombustible and don't support combustion. Only the packaging (plastic film, paper, cardboard, wood) and the small amounts of size or binder/PVC coating are combustible and could release some hazardous gases.

Above 300° C Polyester filaments may release: toxic and flammable gases, carbon monoxide. The generation of cleavage and oxidation products is subject to fire conditions. Non burned residues and contaminated water after firefighting should be disposed of in compliance with official regulations. Molten material should not be allowed to be in contact with the skin to which it can adhere and cause burns.

Suitable extinguishing agents:

CO₂, powder or water spray. Fight larger fires with water spray or alcohol resistant foam.

Protective equipment:

Do not inhale combustion gases.

Wear fully protective suit including the SCBA (Self-Contained Breathing Apparatus)

Section 6 : ACCIDENTAL RELEASE MEASURES

Personal protection:

Just in case of dusty environment, avoid contact with the skin and the eyes. See chapter 8 for other instructions.

Environmental protection:

No special measures required - all sorts of glass or polyester wastes are considered as Inert Industrial Wastes, or Common Industrial Wastes except for glass filament impregnated weaves for the abrasive industry (Grinding Wheels) which may be classified as Hazardous waste depending on local legislative standards.

Cleaning:

Vacuum clean, sweep or shovel into containers normally used for glass or polyester filament waste (selective collection).

Section 7 : HANDLING AND STORAGE

Handling:

It is preferable to avoid prolonged contact with the skin: wear the protective equipment as indicated in the chapter 8.

Prevent and minimize the dust formation during the processing of products.

Provide local exhaust ventilation (LEV) if dust is formed on the processing machinery.

Storage:

Technical measures:	Respect the stacking procedure recommended for each type of product.
Storage conditions:	Store away from excessive humidity to prevent damage to the product and to the packing materials which could lead to storage safety problems. Store in a well ventilated area and keep away from direct sunbeam.

Section 8 : EXPOSURE CONTROLS / PERSONAL PROTECTION

Ingredients with limit values that require monitoring at the workplace:

Continuous glass filaments are not respirable however certain mechanical processes might generate airborne dust or filaments (see chapter 11). Air monitoring could then be conducted to check the compliance to exposure limits applicable to generic dust or dust with no specific toxicity.

In case of grinding wheels and glass veils a low amount of the chemical substances stated in the chapter “3 - Composition” may be released from the products depending on handling and process applications. Especially if the product is heated-up or stored in closed and poorly ventilated areas an exposure monitoring should be conducted.

Engineering controls:

Provide local exhaust and/or general ventilation system to maintain low exposure levels.

Personal protective equipment:

Respiratory protection:	During operations releasing high quantities of dust, wear minimum FP1 or preferably FP2 EEC approved dust masks. In case of non-compliance to exposure limits of chemical substances as mentioned in the chapter “3-Composition” relevant cartridges must be used.
Protection of hands and body:	Gloves for the hands, long-sleeved garments and long leggings to prevent irritation. People with delicate skin should apply barrier cream to exposed skin areas.
Eye protection:	safety goggles (or masks) or safety glasses.

Section 9: PHYSICAL AND CHEMICAL PROPERTIES

Physical state:	Solid
Form:	Rolls or strips of coated fabrics, veils, wheels cut of fibreglass grid, fiberglass mesh
Colour:	White or yellowish white, yellow, black, grey
Odour:	By opening the packages some smell of phenol or methanol may arise (grinding wheels)
Softening point:	appr. 850 °C (E glass) and 690 °C (C glass)
Melting point:	Not applicable.
Decomposition temperature:	Size and binder/coating products start to decompose at 200°C PET fibre > 380° C
Flash point:	None
Explosive properties:	None
Density:	2.6 g / cu. cm (molten glass) 1,15 - 1,45 g/cm ³ (PET)
Solubility:	Very low solubility in water. Sizes and impregnating resins can be partially (and even totally) dissolved in most organic solvents.

Section 10 : STABILITY AND REACTIVITY

Chemical stability

Stable in normal use and storage conditions, and in normally foreseeable usage conditions. As already identified, some substances may be released during hot processes or storage.

Hazardous reactions

No chemical hazardous reaction is foreseeable.

Hazardous decomposition products

See Chapter 5 for hazardous decomposition products during fire.

Section 11 : TOXICOLOGICAL INFORMATION

Glass filaments

Acute toxicity:	not relevant
Localised effects:	possible temporary irritations This irritation is of a purely mechanical and temporary nature. It disappears when exposure is ended. It can affect the skin, the eyes and the upper respiratory tracts. This mechanical irritation is not considered to be a health hazard within the terms of Regulation (EC) No 1272/2008 of the European Parliament and of the Council of 16 December 2008 on classification, labelling and packaging of substances and mixtures as Continuous filament glass fibres are not classified under this regulation. There is no need to use an Xi (irritant) label.

Sensitisation:	some allergies to continuous glass filaments have been declared.
Long term toxicity:	Continuous glass filaments are not respirable according to the World Health Organisation (WHO) definition. Respirable fibers have a diameter (d) smaller than 3µm, a length (l) larger than 5µm and a l/d ratio larger than or equal to 3. Fibers with diameters greater than 3µ, which is the case for continuous filament glass fibre, do not reach the lower respiratory tract and therefore have no possibility of causing serious pulmonary disease. Regulatory situation: Following the IARC conclusion, glass filaments are not classified as to their carcinogenicity. They belong to the Group 3 of IARC. This classification has been confirmed by the IARC Working Group during his meeting of October 2001 and in the latest issue of the IARC monographs on the evaluation of carcinogenic risks to humans, volume 81 on Man-made vitreous fibres, published in 2002. The International Labour Office (ILO) and the CSIP (Chemical Safety International Program) came to the same conclusions in a congress held in 1987. Regulation (EC) No 1272/2008 of the European Parliament and of the Council of 16 December 2008 on classification, labelling and packaging of substances and mixtures does not classified continues glass filaments as having carcinogenic risks. OSHA (Occupational Safety and Health Administration) and NTP (U.S. National Toxicology Program), official American organisations, have not listed glass filaments products as hazardous substances and the ACGIH (American Conference of Governmental Industrial Hygienists) has classified them as A4 (not classified as carcinogenic for Man). They are not concerned by the Canadian Controlled Products regulations (CPR). MUTAGENIC RISKS, TERATOGENIC RISKS, RISKS FOR REPRODUCTION: no known risks.

Other components of binders and coatings

Certain substances being a part of components for applicate binders and coatings as specified in the chapter “3 - Composition” have specific toxicity. See relevant documents and standards for further information on their regulatory classification and scientific evaluation.

Section 12 : ECOLOGICAL INFORMATION

The products are not expected to cause harm to animals, plants nor fish.

Section 13 : DISPOSAL CONSIDERATIONS

Depending on local regulations, glass filament and polyester wastes can either be considered as inert waste, special non dangerous waste or as common industrial waste except for glass filament impregnated weaves for the abrasive industry (Grinding Wheels) which may be classified as Hazardous waste depending on local legislative standards.

As such they can be buried in landfills approved for these categories.

Section 14 : TRANSPORT INFORMATION

International regulations:

Glass filament and polyester products are not considered as hazardous goods by transport regulations (IMDG, ADR/RID, ICAO/ IATA, DOT, TDG, MEX).

Section 15 : REGULATORY INFORMATION

Continuous glass filaments and polyester products do not require hazardous product labelling (see Chapter 11).

Continuous glass filament, polyester filaments and polyester/glass staple fibres products are articles and for this reason they have not to be listed in most of the countries, for instance in the list EINECS in Europe, ELINCS, TSCA for the USA, DSL and NDSL for Canada, CSCL for Japan, AICS for Australia, PICCS for Philippine, KECL for South Korea, etc.

Section 16 : OTHER INFORMATION

DISCLAIMER - The information provided in this Safety Data Sheet is based on the data furnished by our suppliers. While the information and recommendations set forth herein are believed to be accurate, Industries 3R takes no warranty with respect thereto and disclaims all liability in reliance thereon. We recommend testing according to local conditions. The specifications are subject to change without notice.

Last Update: 05-09-2025



INDUSTRIES 3R

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Section 1 : IDENTIFICATION

IDENTITÉ

Numéro de pièce: **Glassmat**
Identité: Laine de fibre de verre
Description: Laine de fibre de verre incombustible

FOURNISSEUR Industries 3R Inc.

55, Route 116 Ouest, Danville, (Québec) J0A 1A0
819-839-2793

Info@industries3r.com

www.industries3r.com

Utilisation recommandée du produit: Produit de protection thermique et d'isolation

Section 2 : IDENTIFICATION DES DANGERS

Les produits sont composés de filaments de verre et/ou de polyester et de fibres de verre renforcés par des filaments de polyester et de verre.

Les filaments de verre ont un diamètre supérieur à 3µm, n'atteignent donc pas les voies respiratoires inférieures et ne sont donc pas susceptibles de provoquer des maladies pulmonaires graves.

Les produits ne sont pas classés comme dangereux conformément au règlement européen (CE) n° 1272/2008 du Parlement européen et du Conseil du 16 décembre 2008 relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges (CLP) et à ses modifications ultérieures. Ce produit n'est pas considéré comme étant ou contenant des produits chimiques dangereux d'après les évaluations effectuées par notre société conformément à la norme de communication des dangers de l'Occupational Safety and Health Administration (OSHA), 29 CFR 1910.1200.

Une irritation mécanique (démangeaisons), voire une allergie (extrêmement rare), peut être produite par la poussière générée lors du traitement du produit. Dans certaines conditions, les produits peuvent libérer du formaldéhyde et d'autres substances dangereuses (voir chapitre 3 COMPOSITION).

Section 3 : COMPOSITION / INFORMATION SUR LES INGRÉDIENTS

Les produits en verre à filaments continus et les tissus ou non-tissés en polyester sont des articles au sens de REACH (1907/2006/CE).

Ces articles sont composés de **VERRE E** ou de **VERRE C** sous forme de filaments continus et d'une **TAILLE** avec, en plus, un **LIANT** ou un **REVÊTEMENT** et/ou des **filaments de Polyester**.

Le numéro CAS des filaments de verre est 65997-17-3 (correspondant aux oxydes utilisés pour la production).

Le **VERRE E** est un verre à très faible teneur alcaline.

Le **VERRE C** est un verre à très forte teneur alcaline et à faible teneur en oxyde d'aluminium.

SIZE est un mélange de produits chimiques appliqués aux filaments de verre dans une quantité maximale de 2 % - plus généralement entre 0,5 % et 1,5 % en poids.

La majeure partie de ce mélange est constituée de polymères de poids moléculaire élevé fondamentalement non réactifs, souvent des ingrédients naturels (amidon) sans sites réactifs, qui ne sont pas répertoriés en tant que substances dans les annexes EINECS ou ELINCS.

Dans certains cas, les tailles sont préparées à partir de polymères comportant des sites réactifs ou contenant des monomères réactifs figurant dans ces listes. La plupart des sites réactifs sont polymérisés au cours du processus de fabrication des fils de verre E.

Un deuxième type d'ingrédient (présent dans presque tous les formats) est un membre de la famille des organo-silanes. Ces produits représentent moins de 0,05% du poids final du verre E calibré. Ces produits sont inclus dans les listes de produits nécessitant un étiquetage « produit dangereux » à l'état pur (par exemple en Europe R23/25 - H301/H331 toxique en cas d'ingestion ou d'inhalation, R21 - H315 nocif par contact avec la peau, R36 - H319 irritant pour les yeux).

Le fabricant considère ce risque comme négligeable car, bien que répertoriés comme produits dangereux, leur concentration est extrêmement faible et ils sont polymérisés lors de la production des filaments de verre E.

D'autres produits peuvent être utilisés dans les tailles, souvent comme lubrifiants. En général, la teneur est extrêmement faible (moins de 0,1 % du poids total) et, en règle générale, ces produits ne figurent pas sur les listes de produits dangereux ou, comme ils ont réagi, tout risque éventuel a été réduit.

Dans le cas des voiles de verre, FibaFuse et EDS sont des liants à base d'eau phénol-formaldéhyde (PF), mélamine-formaldéhyde (MF), urée-formaldéhyde (UF), ou polyvinyle, résines acryliques, caoutchouc styrène-butadiène (SBR), autres émulsions de latex, amidon, autres matières premières bio-sourcées ou des mélanges de ces liants. Leur teneur dans le voile de verre est comprise entre 5 et 30 % en poids. Les liants peuvent contenir des colorants noirs ou jaunes.

Pas de liant ni d'imprégnation dans le cas des fibres de verre en vrac, du mat aiguilleté en fibres E-GLASS et de certains tissus TECO (tissus grèges, tissus caramélisés).

Les revêtements des voiles de verre sont à base de minéraux.

Carbonate de calcium (CAS 1317-65-3) teneur < 80% en poids

Hydroxydes métalliques (CAS1318-23-6 ; CAS 1309-42-8) teneur < 20% en poids.

Dans le cas des meules, les revêtements sont généralement des résines phénoliques et, dans certains cas, des résines polyuréthanes. Leur teneur dans le produit final se situe entre 26 et 33 % en poids ; dans le cas de certains produits, la teneur peut atteindre 50 %.

Les revêtements utilisés pour les revêtements muraux, les grilles, les tissus RECO/E, les grilles posées, les membranes de toiture et TwinFab sont l'alcool polyvinylique (grilles posées), le polymère d'acétate d'éthyle vinyle (revêtements muraux, tissus RECO/E), la dispersion aqueuse de styrène-butadiène (tissus à mailles, TwinFab) et les revêtements de polyuréthane (tissus à mailles), TwinFab) et les revêtements en acétate de polyvinyle, copolymère d'acétate d'éthyle et de vinyle, copolymère d'éthylène et de chlorure de vinyle, copolymère de styrène et de butadiène, copolymère acrylique, polyuréthane aliphatique (membranes de toiture).

L'ENDUCTION dans le cas des moustiquaires et des toiles cardées en verre/polyester enduites est une enduction à base de PVC avec un plastifiant à base de PVC.

Chlorure de polyvinyle (CAS 9002-86-2) teneur < 40 % en poids Di-isononylphtalate (CAS 28553-12-0) teneur < 20 % en poids

Le revêtement de la grille de renforcement en verre est un copolymère acrylique liant polymère et du noir de carbone (CAS 1333-86-4) teneur <0,2 % en poids

Le revêtement du panneau de ciment est un revêtement à base de PVC. Alcanes, C14-17, chloro (CAS 85535-85-9) teneur <5% en poids

Solvant naphta (pétrole), arôme lourd (CAS 64742-94-5) teneur <2% en poids Ethène, chloro-, homopolymère (CAS 9002-86-2) teneur <60% en poids

Diiso Decyl Phthalate (CAS 26761-40-0) teneur <18% en poids

Di(2-propylheptyl) phthalate (CAS 53306-54-0) teneur < 25% en poids.

REVÊTEMENT dans le cas d'une grille de renforcement en polyester, le revêtement est à base de PVC

Teneur en diisononylphthalate (CAS 28553-12-0) < 25 % en poids

Substances dangereuses potentiellement libérées par les produits :

Produit	Liant	Revêtement
Voiles de verre et FibaFuse Voiles de verre (AF ; AG ; AP ; AT ; AW ; PA ; S)	Teneur en formaldéhyde CAS 50-00-0) < 0,1 % en poids* Formaldéhyde sous détection niveau*	Pas de substances dangereuses
Meules de ponçage	Pas de substances dangereuses	Teneur en phénol < 1 % en poids Formaldéhyde < 0,1 % Méthanol < 0,1 % Méthénamine < 0,1 %

Section 4 : PREMIERS SOINS

Inhalation	Apport d'air frais ; consulter un médecin en cas de troubles liés à l'exposition à un environnement poussiéreux.
Contact avec la peau	En cas d'exposition à la poussière et d'irritation consécutive, laver immédiatement à l'eau et au savon et rincer abondamment. Ne pas frotter ou gratter les zones affectées. Si l'irritation cutanée persiste, consultez un médecin.
Contact avec les yeux	Si une particule de poussière pénètre dans les yeux, rincer l'œil ouvert pendant plusieurs minutes à l'eau courante et consulter un médecin si nécessaire. Ne pas frotter.

Section 5 : MESURES À PRENDRE EN CAS D'INCENDIE

En cas d'incendie, les filaments de verre ne sont pas inflammables, sont incombustibles et ne favorisent pas la combustion.

Seuls l'emballage (film plastique, papier, carton, bois) et les petites quantités de taille ou de liant/enrobage PVC sont combustibles et peuvent dégager des gaz dangereux.

Au-dessus de 300° C, les filaments de polyester peuvent dégager des gaz toxiques et inflammables, du monoxyde de carbone. La génération de produits de clivage et d'oxydation est soumise à des conditions d'incendie. Les résidus non brûlés et l'eau contaminée après la lutte contre l'incendie doivent être éliminés conformément aux réglementations officielles. Le matériau fondu ne doit pas entrer en contact avec la peau, car il peut y adhérer et provoquer des brûlures.

Agents d'extinction appropriés :

CO₂, poudre ou eau pulvérisée. Les incendies plus importants peuvent être combattus avec de l'eau pulvérisée ou de la mousse résistante à l'alcool.

Équipement de protection :

Ne pas inhaler les gaz de combustion.
Porter une combinaison de protection complète, y compris un appareil respiratoire autonome (ARA).

Section 6 : MESURES À PRENDRE EN CAS DE DÉVERSEMENT ACCIDENTEL

Protection individuelle :

En cas d'environnement poussiéreux, éviter le contact avec la peau et les yeux. Voir le chapitre 8 pour d'autres instructions.

Protection de l'environnement :

Aucune mesure particulière n'est requise - toutes les sortes de déchets de verre ou de polyester sont considérées comme des déchets industriels inertes ou des déchets industriels courants, à l'exception des tissus imprégnés de filaments de verre destinés à l'industrie abrasive (meules), qui peuvent être classés comme des déchets dangereux en fonction des normes législatives locales.

Nettoyage :

Nettoyer à l'aspirateur, balayer ou pelleter dans des conteneurs normalement utilisés pour les déchets de filaments de verre ou de polyester (collecte sélective).

Section 7 : MANUTENTION ET ENTREPOSAGE

Manipulation :

Il est préférable d'éviter tout contact prolongé avec la peau : porter les équipements de protection indiqués au chapitre 8.

Prévenir et minimiser la formation de poussière pendant le traitement des produits.

Prévoir une ventilation locale par aspiration (LEV) en cas de formation de poussières sur les machines de traitement.

Stockage :

Mesures techniques :	Respecter la procédure d'empilage recommandée pour chaque type de produit.
Conditions de stockage :	Stocker à l'abri d'une humidité excessive pour éviter d'endommager le produit et les matériaux d'emballage, ce qui pourrait entraîner des problèmes de sécurité lors du stockage. Stocker dans un endroit bien ventilé et à l'abri des rayons directs du soleil.

Section 8 : CONTRÔLES DE L'EXPOSITION / PROTECTION INDIVIDUELLE

Ingrédients dont les valeurs limites nécessitent une surveillance sur le lieu de travail :

Les filaments de verre continus ne sont pas respirables, mais certains processus mécaniques peuvent générer des poussières ou des filaments en suspension dans l'air (voir chapitre 11). La surveillance de l'air peut alors être effectuée pour vérifier la conformité aux limites d'exposition applicables aux poussières génériques ou aux poussières sans toxicité spécifique.

Dans le cas des meules et des voiles de verre, une faible quantité des substances chimiques mentionnées dans le chapitre « 3 - Composition » peut être libérée par les produits en fonction de la manipulation et des applications du processus. Une surveillance de l'exposition doit être effectuée, en particulier si le produit est chauffé ou stocké dans des zones fermées et mal ventilées.

Mesures d'ingénierie :

Prévoir un système d'aspiration locale et/ou de ventilation générale pour maintenir de faibles niveaux d'exposition.

Équipement de protection individuelle :

Protection respiratoire :	Lors d'opérations dégageant de grandes quantités de poussières, porter au minimum des masques anti-poussière FP1 ou de préférence des masques anti-poussière FP2 approuvés par la CEE. En cas de non-respect des limites d'exposition aux substances chimiques mentionnées dans le chapitre « 3-Composition », il convient d'utiliser les cartouches appropriées.
Protection des mains et du corps :	Gants pour les mains, vêtements à manches longues et jambières longues pour éviter les irritations. Les personnes à la peau délicate doivent appliquer une crème de protection sur les parties exposées de la peau.
Protection des yeux :	Lunettes de sécurité (ou masques) ou lunettes de protection.

Section 9 : PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET CHIMIQUES

État physique :	Solide
Forme :	Rouleaux ou bandes de tissus enduits, voiles, roues coupées en grille de fibre de verre, treillis de fibre de verre
Couleur :	Blanc ou blanc jaunâtre, jaune, noir, gris
Odeur :	En ouvrant les emballages, une odeur de phénol ou de méthanol peut se dégager (meules)
Point de ramollissement :	env. 850 °C (verre E) et 690 °C (verre C)
Point de fusion :	Sans objet.
Température de décomposition :	Les formats et les liants/enrobages commencent à se décomposer à 200°C Fibre PET > 380° C
Point d'éclair :	Aucun
Propriétés explosives:	Aucun
Densité :	2,6 g/cm ³ (verre fondu) 1,15 - 1,45 g/cm ³ (PET)
Solubilité :	Très faible solubilité dans l'eau. Les calibres et les résines d'imprégnation peuvent être partiellement (voire totalement) dissous dans la plupart des solvants organiques.

Section 10 : STABILITÉ AND REACTIVITÉ

Stabilité chimique

Stable dans des conditions normales d'utilisation et de stockage, et dans des conditions d'utilisation normalement prévisibles. Comme indiqué précédemment, certaines substances peuvent être libérées lors de processus ou de stockage à chaud.

Réactions dangereuses

Aucune réaction chimique dangereuse n'est prévisible.

Produits de décomposition dangereux

Voir le chapitre 5 pour les produits de décomposition dangereux en cas d'incendie.

Section 11 : DONNÉES TOXICOLOGIQUES

Filaments de verre

Toxicité aiguë :	Non pertinente
Effets localisés :	Irritations temporaires possibles Cette irritation est de nature purement mécanique et temporaire. Elle disparaît à la fin de l'exposition. Elle peut affecter la peau, les yeux et les voies respiratoires supérieures. Cette irritation mécanique n'est pas considérée comme un danger pour la santé au sens du règlement (CE) n° 1272/2008 du Parlement européen et du Conseil du 16 décembre 2008 relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges car les fibres de verre à filament continu ne sont pas classées dans le cadre de ce règlement. Il n'est pas nécessaire d'utiliser une étiquette Xi (irritant).
Sensibilisation :	Certaines allergies aux filaments de verre continus ont été déclarées.
Toxicité à long terme :	Les filaments de verre continus ne sont pas respirables selon la définition de l'Organisation mondiale de la santé (OMS). Les fibres respirables ont un diamètre (d) inférieur à 3µm, une longueur (l) supérieure à 5µm et un rapport l/d supérieur ou égal à 3. Les fibres dont le diamètre est supérieur à 3µ, ce qui est le cas des fibres de verre à filament continu, n'atteignent pas les voies respiratoires inférieures et ne sont donc pas susceptibles de provoquer des maladies pulmonaires graves. Situation réglementaire : Conformément à la conclusion du CIRC, les filaments de verre ne sont pas classés quant à leur cancérogénicité. Ils appartiennent au groupe 3 du CIRC. Cette classification a été confirmée par le groupe de travail du CIRC lors de sa réunion d'octobre 2001 et dans la dernière édition des monographies du CIRC sur l'évaluation des risques cancérogènes pour l'homme, volume 81 sur les fibres vitreuses artificielles, publiée en 2002. Le Bureau international du travail (BIT) et le CSIP (Chemical Safety International Program) sont parvenus aux mêmes conclusions lors d'un congrès tenu en 1987. Le règlement (CE) n° 1272/2008 du Parlement européen et du Conseil du 16 décembre 2008 relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges ne classe pas les filaments de verre continu comme présentant des risques cancérogènes. OSHA (Occupational Safety and Health Administration) and NTP (U.S. National Toxicology Program), official American organisations, have not listed glass filaments products as hazardous substances and the ACGIH (American Conference of Governmental Industrial Hygienists) has classified them as A4 (not classified as carcinogenic for Man). They are not concerned by the Canadian Controlled Products regulations (CPR). MUTAGENIC RISKS, TERATOGENIC RISKS, RISKS FOR REPRODUCTION: no known risks. L'OSHA (Occupational Safety and Health Administration) et le NTP (U.S. National Toxicology Program), organismes officiels américains, n'ont pas répertorié les produits à base de filaments de verre comme substances dangereuses et l'ACGIH (American Conference of Governmental Industrial Hygienists) les a classés A4 (non classés comme cancérogènes pour l'homme). Ils ne sont pas concernés par la réglementation canadienne sur les produits contrôlés (CPR). RISQUES MUTAGÈNES, RISQUES TÉRATOGÈNES, RISQUES POUR LA REPRODUCTION : aucun risque connu.

Autres composants des liants et des revêtements

Certaines substances faisant partie des composants des liants et des revêtements à appliquer tels que spécifiés dans le chapitre « 3 - Composition » ont une toxicité spécifique. Voir les documents et normes pertinents pour plus d'informations sur leur classification réglementaire et leur évaluation scientifique.

Section 12 : DONNÉES ÉCOLOGIQUES

Les produits ne devraient pas nuire aux animaux, aux plantes ou aux poissons.

Section 13 : DONNÉES SUR L'ÉLIMINATION

En fonction des réglementations locales, les déchets de filaments de verre et de polyester peuvent être considérés comme des déchets inertes, des déchets spéciaux non dangereux ou des déchets industriels ordinaires, à l'exception des tissus imprégnés de filaments de verre destinés à l'industrie des abrasifs (meules), qui peuvent être classés comme des déchets dangereux en fonction des normes législatives locales.

En tant que tels, ils peuvent être enfouis dans des décharges agréées pour ces catégories.

Section 14 : INFORMATIONS RELATIVES AU TRANSPORT

Réglementations internationales :

Les produits à base de filaments de verre et de polyester ne sont pas considérés comme des marchandises dangereuses par les réglementations en matière de transport (IMDG, ADR/RID, ICAO/ IATA, DOT, TDG, MEX).

Section 15 : INFORMATIONS SUR LA RÉGLEMENTATION

Les filaments de verre continus et les produits en polyester ne nécessitent pas d'étiquetage des produits dangereux (voir chapitre 11).

Les filaments de verre continus, les filaments de polyester et les fibres discontinues de polyester/verre sont des articles et, pour cette raison, ils ne doivent pas être répertoriés dans la plupart des pays, par exemple dans la liste EINECS en Europe, ELINCS, TSCA pour les États-Unis, DSL et NDSL pour le Canada, CSCL pour le Japon, AICS pour l'Australie, PICCS pour les Philippines, KECL pour la Corée du Sud, etc.

Section 16 : AUTRES INFORMATIONS

AVIS DE NON-RESPONSABILITÉ – Les informations fournies dans cette fiche et la sécurité des données sont basées sur les données fournis par nos fournisseurs actuels. Bien que les informations et les recommandations du présent document sont considérées comme exactes, Industries 3R ne prend aucune garantie à cet égard et décline toute responsabilité en se fondant sur celle-ci. Nous vous recommandons de tester en fonction des conditions locales. Les spécifications sont sujettes à modification sans préavis.

Date de mise à jour : 2025-05-09