WICHTIG – VOR DEM SCHWEISSEN LESEN Beim Schweißen dieser Edelstahlzusätze entstehen Rauch und Gase, die gesundheitsgefährdend sein können. Dazu können auch krebserzeugende Chrom(VI)-Verbindungen gehören. Schweißarbeiten nur durch geschulte Personen und mit geeigneter Absaugung durchführen.

ABSCHNITT 1: Produkte, Hersteller und Verwendung

Diese Sicherheitshinweise gelten für die folgenden massiven Edelstahl-Schweißzusätze. Sie werden für Schweißverbindungen in Metallkonstruktionen und Metall-/Betonverbundbauwerken verwendet. Die Auswahl des geeigneten Zusatzwerkstoffs richtet sich nach der Schweißaufgabe und einer passenden Schweißanweisung.

Produkt / Werkstoff	Schweißverfahren	Verkaufsgebinde
INOXIWELD G 308LSi (G 19 9 L Si)	MIG / MSG-Drahtelektrode	SD 200 – 5 kg; BS 300 – 15 kg
INOXIWELD G 316LSi (G 19 12 3 L Si)	MIG / MSG-Drahtelektrode	SD 200 – 5 kg; BS 300 – 15 kg
INOXIWELD W 308LSi (W 19 9 L Si)	WIG-Schweißstab	5 kg
INOXIWELD W 316LSi (W 19 12 3 L Si)	WIG-Schweißstab	5 kg

Hersteller: WWE Welding Wire Europe GmbH · Pascalstraße 15 · 52076 Aachen · Deutschland · Tel. +49 (0) 2408 59813 60 · info@welding-wire-europe.com · www.welding-wire-europe.com

Produktzuordnung: Artikelnummer, Durchmesser, Gewicht und Chargennummer stehen auf dem jeweiligen Produktetikett. Bei unleserlicher Kennzeichnung den Draht nicht verwenden, bis die Sorte geklärt ist.

ABSCHNITT 2: Wichtige Gesundheitsgefahren

2.1 Chrom, Chrom(VI), Nickel und andere Metalle

Die Drähte enthalten Chrom und Nickel. 316LSi enthält zusätzlich Molybdän als charakteristischen Legierungsbestandteil. Das gemeinsame INOXIWELD-Sicherheitsdatenblatt nennt außerdem Mangan und einen Nickelgehalt unter 15 %. Die genaue Zusammensetzung hängt von der jeweiligen Sorte und Charge ab.

ACHTUNG – CHROM(VI) Chrom (VI) (sechswertiges Chrom) kann beim Schweißen chromhaltiger Edelstähle im Schweißrauch entstehen. Bestimmte Chrom (VI)-Verbindungen sind krebserzeugend. Das bedeutet nicht, dass der unverarbeitete Draht selbst Chrom (VI) enthält. Vermeiden Sie das Einatmen von Schweißrauch.

Beim Schweißen von chromhaltigen Edelstahlschweißzusätzen können Chrom (III)- und Chrom (VI)-Verbindungen im Schweißrauch entstehen. Insbesondere Chrom (VI)-Verbindungen sind krebserzeugend und können die Gesundheit schwer schädigen. Die Menge und Zusammensetzung des entstehenden Schweißrauchs hängen unter anderem vom Schweißverfahren, den Schweißparametern, dem Grundwerkstoff und den Arbeitsbedingungen ab. Daher ist stets für eine wirksame Schweißrauchabsaugung und ausreichende Belüftung zu sorgen.

Nickelhaltiger Staub kann die Haut sensibilisieren; beim Schweißen können auch Nickelverbindungen und weitere gesundheitsschädliche Metalloxide entstehen. Das Sicherheitsdatenblatt nennt H317, H351 und H372. Darin wird ebenfalls eine mögliche CLP-Kennzeichnungsausnahme für Legierungen beschrieben; die Schutzregeln gelten unabhängig davon.

ABSCHNITT 3: Vor dem Schweißen: Arbeitsplatz vorbereiten

- Nur geschultes und unterwiesenes Fachpersonal darf mit diesen Schweißzusätzen arbeiten. Schweißgerät und Zusatzwerkstoff nach Anleitung verwenden.
- Passenden Draht oder Stab auswählen: 308LSi und 316LSi sind nicht beliebig austauschbar. Grundwerkstoff und Schweißanweisung prüfen.
- Arbeitsplatz von brennbaren Stoffen freihalten. Nasse oder verschmutzte Werkstücke reinigen. Unbekannte Beschichtungen und Reinigungsmittel vor dem Schweißen auf Gefahren prüfen.
- Andere Personen durch geeignete Schutzwände vor Lichtbogenlicht, Funken und Rauch schützen.

ABSCHNITT 4: Während des Schweißens: richtig schützen

4.1 Schweißrauch absaugen – das ist besonders wichtig

- Schweißrauch möglichst direkt dort absaugen, wo er entsteht. Zusätzlich für ausreichende Frischluft sorgen. Den Kopf nie in die Rauchfahne halten.
- Der Betrieb muss die Belastung durch Schweißrauch prüfen, besonders hinsichtlich Chrom (VI), Nickelverbindungen und – je nach Verfahren – Ozon. Maßgeblich ist die Gefährdungsbeurteilung nach TRGS 528.
- Wenn die Absaugung allein nicht genügt, geeigneten Atemschutz entsprechend der Gefährdungsbeurteilung verwenden. Ein einfacher Staubfilter schützt nicht vor Sauerstoffmangel oder allen Gasen.

4.2 Augen, Haut und Gehör schützen

- Geeigneten Schweißhelm mit passendem Schutzfilter, geschlossene Schutzkleidung, Schweißerhandschuhe und Sicherheitsschuhe tragen. Auch die Haut gegen UV-Strahlung und Funken bedecken.
- Bei hoher Lärmbelastung Gehörschutz tragen. Geeignete Schweißerschutzmittel nach den dafür geltenden Normen auswählen.

4.3 Strom, Wärme und Brand

- Keine stromführenden Teile berühren. Vor Drahtwechsel, Störungsbeseitigung oder Wartung Gerät nach Betriebsanleitung sicher ausschalten.
- Heiße Drahtenden, Schweißstäbe, Werkstücke und Nähte nicht berühren. Brennbare Materialien entfernen; erforderlichenfalls Brandwache vorsehen.

4.4 Schutzgas und enge Räume

- Schutzgasflaschen gegen Umfallen sichern und geeignete Druckminderer einsetzen. Beschädigte Schläuche oder Anschlüsse nicht verwenden.
- Argon und andere Schutzgase können Sauerstoff verdrängen. In Gruben, Behältern und engen Räumen besteht Erstickungsgefahr: nur mit gesonderter Freigabe, geeigneter Lüftung und Rettungskonzept arbeiten.

ABSCHNITT 5: Sicherer Umgang mit Draht und Schweißstäben

5.1 MIG / MSG – G 308LSi und G 316LSi

- Drahtspulen vorsichtig öffnen: Die Drahtwicklung steht unter Spannung. Das Drahtende vor dem Lösen der Sicherung festhalten, damit es nicht zurückschnellt.
- Beim Einfädeln auf die Finger achten. Hände von den Rollen des Drahtvorschubs fernhalten; erst nach Abschalten des Geräts eingreifen.
- Vor dem Schweißen Drahtsorte, Durchmesser, Schutzgas und Einstellungen mit dem Etikett und der Schweißanweisung abgleichen. Die Produktlabels nennen Schutzgase M12/M13 nach EN ISO 14175.

5.2 WIG – W 308LSi und W 316LSi

- Schweißstäbe haben harte oder spitze Enden. Sie können stechen oder schneiden. Stäbe kontrolliert entnehmen und sicher ablegen.
- Das heiße Ende des Schweißstabs nicht berühren. Geeignetes Schutzgas nach Schweißanweisung verwenden; die Produktlabels nennen I1 nach EN ISO 14175.
- Beim Anschleifen von Wolframelektroden auf den Staub und die Art der Elektrode achten. Thorium haltige Elektroden erfordern zusätzliche Schutzmaßnahmen.

ABSCHNITT 6: Verpackung, Lagerung und Transport

- MIG/MSG wird als SD 200 mit 5 kg oder BS 300 mit 15 kg verkauft. WIG-Schweißstäbe werden als 5-kg-Verkaufseinheit angeboten. Kartons und Spulen vor Herabfallen, Rollen und Beschädigung sichern.
- Trocken, möglichst in geschlossener Originalverpackung und gut belüftet lagern. Vor Hitze und direkter Sonne schützen und nicht zusammen mit Lebensmitteln lagern.
- Kontakt mit Säuren, Basen und Oxidationsmitteln vermeiden. Gebinde entsprechend ihrem Gewicht sicher tragen oder geeignete Hebehilfen benutzen.

ABSCHNITT 7: Unfall und Erste Hilfe

Was ist passiert?	Was ist zu tun?
Rauch eingeatmet	Arbeit unterbrechen, an die frische Luft gehen. Bei Beschwerden ärztliche Hilfe holen; bei schweren Atemproblemen 112 rufen.
Staub auf Haut oder im Auge	Haut mit Wasser und Seife waschen. Augen bei Staubkontakt vorsichtig 10–15 Minuten mit Wasser spülen; bei Beschwerden ärztlich untersuchen lassen.
Verbrennung	Betroffene Haut nach Entfernung von der Hitzequelle kühlen, steril abdecken. Bei schweren Verbrennungen 112 anrufen.
Stromunfall / Sauerstoffmangel	Eigenschutz hat Vorrang: Strom ausschalten bzw. Gefahrenbereich absichern. Niemals ungeschützt in einen sauerstoffarmen Raum steigen; 112 rufen.
Lichtbogenverletzung / Brand	Bei Augenbeschwerden nach Lichtbogenstrahlung ärztliche Hilfe suchen. Bei Brand warnen, Umgebung sichern und geeignete Löschmaßnahmen einleiten.

Für die erste Hilfe und Brandbekämpfung die vollständigen Angaben in Abschnitt 4 und 5 des INOXIWELD-Sicherheitsdatenblatts beachten. Geschmolzenes Metall nicht mit Wasser löschen.

ABSCHNITT 8: Reinigung, Abfall und Umwelt

Drahtreste, Schweißspritzer und metallhaltigen Staub möglichst ohne Aufwirbeln aufnehmen. Nicht in Abwasser, Boden oder Gewässer gelangen lassen. Schweißabfälle nach den örtlichen und betrieblichen Vorschriften entsorgen. Im INOXIWELD-Sicherheitsdatenblatt ist der Abfallschlüssel 12 01 13 („Schweißabfälle“) genannt. Leere, saubere Verpackungen sachgerecht recyceln.

ABSCHNITT 9: Hinweise zur Verwendung dieses Dokuments

Dieses eigenständige Informationsblatt beschreibt wichtige Gefahren und Schutzmaßnahmen für die vier genannten INOXIWELD-Schweißzusätze. Es ergänzt das Sicherheitsdatenblatt, die Leistungserklärungen, die Hinweise am Gebinde sowie die Betriebsanleitungen der Schweißgeräte. Es ersetzt diese Unterlagen nicht.

Die Hinweise sind zur Bereitstellung verständlicher Sicherheitsinformationen nach Art. 9 Abs. 7 der Verordnung (EU) 2023/988 (GPSR) ausgerichtet, soweit diese auf die betreffende Bereitstellung anwendbar ist. Die Produkte sind zugleich Schweißzusätze für Bauwerke mit Leistungserklärungen nach EN 13479:2017 und WPK-Zertifikat 0035-CPR-C962. Die Abgrenzung zum Bauproduktenrecht und eine gegebenenfalls erforderliche technische GPSR-Risikoanalyse bleiben davon getrennte Pflichten.

Dokumentenstatus: Vom Hersteller geprüft und freigegeben (gemäß Herstellerangabe).
Dokumentnummer SI-INOXI-001 · Version 2.0 · überarbeitet am: 06.02.2026. Diese neu gesetzte Ausgabe wurde am 16.11.2026 erstellt.

ABSCHNITT 10: Mitgeltende Unterlagen und Fachquellen

Herstellerunterlagen

• INOXIWELD Sicherheitsdatenblatt, Version 1.0 vom 06.02.2026, Abschnitte 1–16.

• Leistungserklärungen INOXIWELD G/W 308LSi und G/W 316LSi vom 16.02.2026.

• WPK-Zertifikat TÜV Rheinland 0035-CPR-C962 vom 05.01.2026 (Gültigkeit unter Bedingungen längstens bis 30.11.2028).

• INOXIWELD-Produktlabels, Verpackungszeichnungen und zweisprachige Verpackungs-Sicherheitshinweise.

Rechts- und Fachquellen

• Verordnung (EU) 2023/988, insbesondere Art. 9: https://eur-lex.europa.eu/eli/reg/2023/988/oj/deu

• BAuA, TRGS 528 „Schweißtechnische Arbeiten“, Fassung 07.08.2020: https://www.baua.de/DE/Angebote/Regelwerk/TRGS/TRGS-528

• DGUV-Informationen zum Schweißen und zur Absaugung von Schweißrauchen: https://www.dguv.de/